

**Garant**
**HM-fräs DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 9mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	202280 9
GTIN	4045197116420
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

 Med **excentrisk avbackning**.

 Längder liknande **DIN 6527 lång**.

 Tolerans: Storlek nom. Ø  $D_c = e8$ .

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Friställningsdiameter $D_1$	8,8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skär-Ø $D_c$	9 mm
Tandantal Z	3
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	32 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	72 mm
Skärlängd $L_c$	19 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Korrigeringsfaktor för $v_c$	1,5
Skaft	DIN 6535 HA med h6

Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	280 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt  
**Tjänster**

mindre lämplig

Skafslipning Typ HB

129100 HB